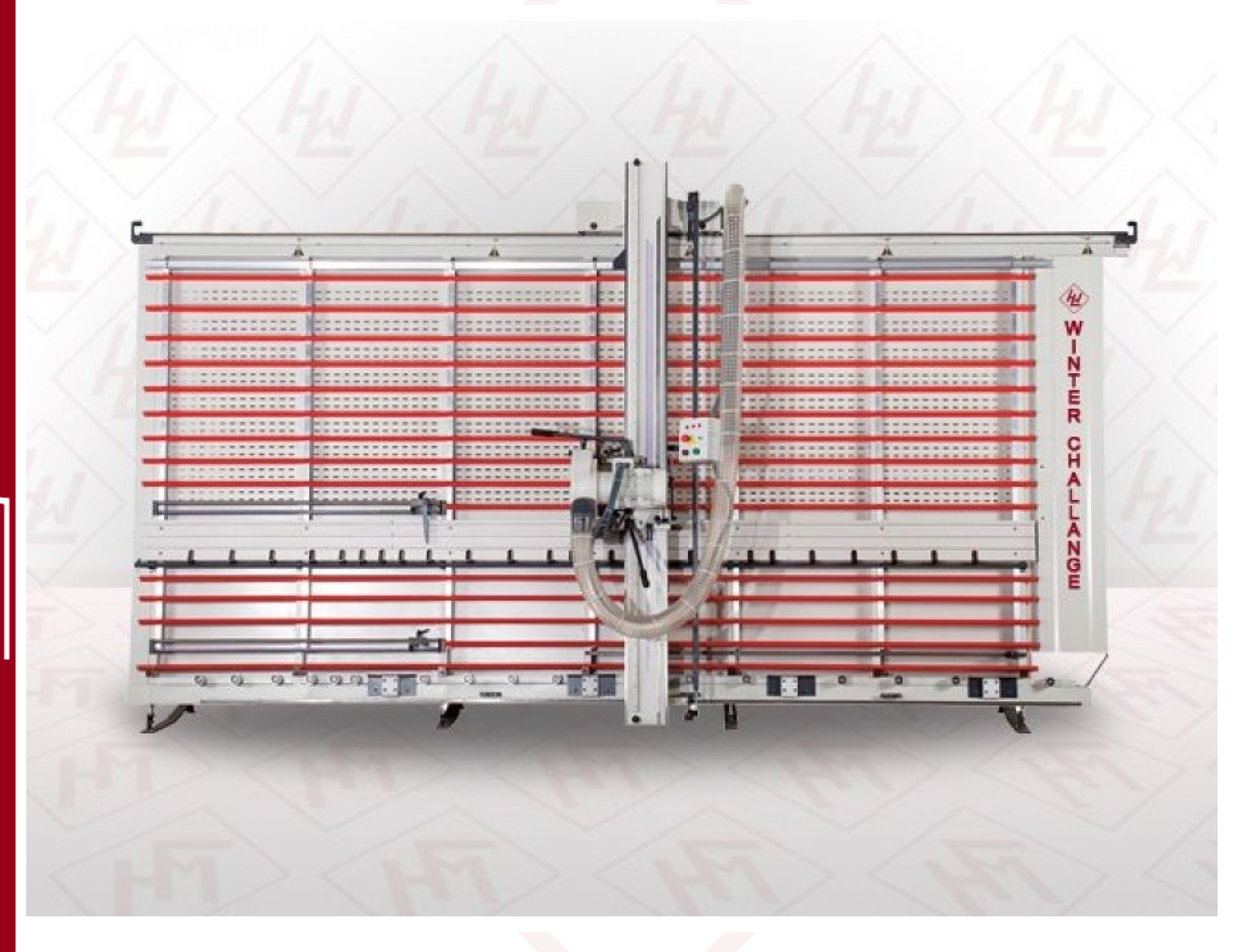
H. WINTER HOLZTECHNIK

BETRIEBSANLEITUNG

Vertikale Plattensäge WINTER CHALLANGE



Henrik Winter Holztechnik GmbH
Druckereistr. 8, 04159 Leipzig

Tel: +49 (0)341/ 4619021 Fax: +49 (0)341/4618358 Funk: +49 (0)171/2820443
Em@il: info@winter-holztechnik.de Internet: www.winter-holztechnik.de

Willkommen bei der weltweiten Brüderschaft von Vertikal-Plattensäge Fa. Winter Holztechnik Besitzern.

Das Unternehmen, das ihre neue Plattensäge hergestellt hat, schätzt an alte Tradition der Handwerkstechnik, Qualität und Wert hoch. Wir sind auf unsere Erzeugnisse, unseren Kundendienst stolz und haben das Vergnügen, Ihnen eine Säge zu liefern, die Ihren besonderen Anforderungen entspricht.

Winter Holztechnik ist ein Bahnbrecher auf dem Gebiet der Industrie des mechanischen Abtrennens und Entwicklung von hochpräzisen Plattensägen. Seit über 20 Jahren liefern wir praktische, sichere und ökonomische Plattensägen, die ihren Einsatz in Industriebereichen auf der ganzen Welt finden. Tausende unserer Erzeugnisse wurden auf Gebiet Deutschlands und auf der ganzen Welt verkauft.

H. WINTER HOLZTECHNIK

Inhalt

H. WINTER HOLZTECHNIK

SICHERHEITSVORSCHRIFTEN

Sichere Bedienung der Maschine ist sehr wichtig.

Allgemeine Sicherheitshinweise:

1. Die Bedienungsanleitung vollständig lesen und den Inhalt bezüglich Betrieb, Sicherheit und Wartung verstehen.
2. O Einsatz der Maschine soll ausschließlich berechtigten und/oder entsprechen geschulten Personalmitgliedern gestattet werden. Bedienung der Maschine durch Personen, die nicht mit ihren Funktionen, Instandhaltung- und Sicherheitshinweisen vertraut sind, ist verboten.
3. Ausführung von Arbeiten, Aufenthalt und Vorbeigehen an der Maschine soll ausschließlich berechtigten Mitarbeitern gestattet werden.
4. Nehmen Sie die Warnungen innerhalb der Bedienungsanleitung zur Kenntnis, um sachgemäße Bedienung und Bedienersicherheit sicherzustellen.
5. Immer wachsam arbeiten und sich auf gegenwärtige Aufgaben konzentrieren. Sicherheit zuerst.
6. **Endgültige Sicherheit hängt von Ihnen ab. Alle mechanischen Geräte können eine Gefährdung verursachen.**
7. Im Falle eines Unfalls, der auf Vernachlässigung bezüglich Bedienung und sachgemäße Handhabung der Maschine nach Hinweisen der Bedienungsanleitung zurückzuführen ist, liegt die ausschließliche Verantwortung auf Seite des Benutzers.

Montage:

1. Auf keinen Fall die Maschine auf eine unebene Oberfläche montieren. Ebene Oberfläche stellt eine Voraussetzung zur Ausrichtung und Befestigung der Maschine an den Boden mit Hilfe von Bolzen dar.
2. Die Maschine muss auf einer ebenen Oberfläche und mit Schlüsselschrauben an den Boden befestigt werden, damit Umkippen/Umstürzen der Maschine vermieden wird.

Betriebsumgebung :

1. Der Betrieb soll in einer entsprechend beleuchteten Umgebung erfolgen. Arbeiten in einer nicht ausreichend beleuchteten Umgebung kann einen Unfall nach sich ziehen.
2. Die Maschine in keiner explosionsfähigen oder entzündlicher Umgebung benutzen.
3. Die Maschine in keiner feuchten oder nassen Umgebung benutzen.
4. Die Maschine nicht im Freien benutzen.
5. Immer einen Feuerlöscher in der Nähe aufbewahren.
6. Die Umgebungstemperatur der Maschine soll aus Sicherheitsgründen zwischen 14°F und 104° F (-10° C bis 40° C) gehalten werden.

Sägeblätter:

1. Die Sägeblätter sollen erst nach Abschluss der Einstellungen, Bestätigung der entsprechenden Drehrichtung des Sägeblattschaftes und Prüfung und Freigabe der Anlage durch einen Sicherheitsbevollmächtigten eingebaut werden.
2. **Betrieb der Plattensäge bei fehlenden Sicherheitseinrichtungen ist verboten.**
3. Keine rissigen oder verformten Plattensägen verwenden.
4. Nie mit der Hand oder sonstigen Körperteilen auf bzw. in den Sägeschlitten und in den Laufweg des Sägeblattes hinein greifen.
5. Vor Montage eines Blattes an den Schaft sicherstellen, dass alle Kontaktflächen sauber und frei von Einkerbungen und Fremdstoffen sind und einen schlagfreien Rundlauf aufweisen.

6. Schutzschirm eines Blattes ausschließlich erst nach vollständiger Stillsetzung des Schaftes entfernen.
7. Vor Austausch der Sägeblätter die Maschine von der Energieversorgung trennen und absperren.
8. Scharfe Sägeblätter bieten höhere Sicherheit an, indem sie die zum Schneiden erforderliche Kraft herabsetzen lassen.

Bedienungshinweise:

1. Die Maschine nicht über den bestimmten Verwendungszweck hinaus einsetzen.
2. Um schwere Verletzungen zu vermeiden, nicht in den Sccheidevorgang der Maschine auf irgendeine Art und Weise eingreifen.
3. Nie mit der Hand oder sonstigen Körperteilen auf bzw. in den Sägeschlitten und in den Laufweg des Sägeblattes hinein greifen.
4. Auf jeden Versuch ein Werkstück wiederzugewinnen verzichten, wenn das Blatt rotiert.
5. Die Maschine nie besteigen. Ernste Verletzungsgefahr bei Umkippen der Maschine oder bei einer unerwünschten Berührung mit dem Schneidewerkzeug.
6. Immer die Maschine durch einen sicheren Griff an allen Handgriffen, sicheren Stand, Stabilisierung und Verzicht auf Hinausbeugen unter Kontrolle halten.
7. Der Schneidevorgang soll ausschließlich innerhalb der Maschinenbegrenzungen erfolgen. Schneiden außerhalb der Begrenzung kann zur Verletzung des Bedieners und Beschädigung des Blatt-Motor-Satzes führen. Die Maschine nicht überfordern. Die Maschine bietet beste Leistungsfähigkeit bei der Geschwindigkeit an, für die sie ausgelegt wurde.
8. Keinen Querschnitt (senkrechter Schnitt) ausführen, ohne das Portal in einer der fünf festen Bolzenpositionen gesperrt zu haben. Modifizierung an den Festbolzen/Arretierungspunkten, an denen das Portal für das Querschneiden gesichert wird, ist verboten.
9. Der Querschnitt soll immer in Richtung von unten nach oben ausgeführt werden.
10. Vor Änderung der Schnittposition/Schnittrichtung warten bis das Blatt vollständig still wird.
11. Die Maschine nie beim Betrieb ohne Überwachung verlassen. Vor Belassen der Maschine sicherstellen, dass die Maschine vollständig still ist, die Energieversorgung abgetrennt und die Maschine abgesperrt ist.
12. Beim Stillstand der Maschine sicherstellen, dass die Schlittenarretierung sicher festgezogen und richtig angeordnet ist.

Instandhaltung/Wartung:

1. Entsprechende Reinigung der beweglichen Maschinenelemente, der Arbeitstische und des Bodenbereiches bildet eine wichtige Sicherheitsmaßnahme.
2. Immer darauf achten, dass alle Verbindungselemente der Maschine richtig festgezogen sind.
3. Keine flüssigen Reinigungsmittel direkt auf das Bedienpult, Gehäuse des elektrischen Teils, Stromleitungen und Elektrokabel sprühen.
4. Alle Handgriffe der Maschine sauber, trocken, öl- und schmierfettfrei halten.
5. Die Maschine nicht betreiben, wenn der Wartungsplan nicht eingehalten wurde.
6. Warnaufkleber und Typenschilder der Maschine instandhalten, die sehr wichtige Angaben bezüglich Betriebssicherheit und Bedienersicherheit beinhalten. Falls unlesbar oder fehlend, setzen Sie sich mit der Firma Winter Holztechnik Machine Industry & Trade Ltd. Co. In Verbindung, damit fehlende Elemente ohne Gebühr ersetzt werden.
7. Entsprechende Sicherheitsvorgänge für Abschalten und Sperren bei Instandhaltungsarbeiten befolgen.
8. Mit Ausnahme von laufender Reinigung, wöchentlicher , allmonatlicher und jährlicher Wartung wird empfohlen, dass Servicearbeiten ausschließlich von durch Winter Holztechnik Machine Industry & Trade Ltd. Co. zertifizierten Stellen ausgeführt werden. Der Benutzer trägt die Verantwortung für Beschädigungen und Störungen der Maschine, die aus Nichteinhaltung der Empfehlung resultieren.
9. Keine Wartungsmaßnahmen vernachlässigen.

Augen- und Gehörschutz:

Immer Schutzbrille oder Brille und Abschirmung tragen für Augenschutz tragen.
Gehörschutz für erweiterten Betrieb tragen.

Kleidung:

1. Alle Ringe, Armbanduhren und Armketten entfernen.
2. Alle Ärmel sicher um das Handgelenk fest anziehen.
3. Krawatte und Halsschmuck entfernen.
4. Das Haar mit entsprechenden Mitteln zusammenfassen.
5. Lose Kleidungsstücke, langes Haar und Bijouterie können sich in die Maschine einwickeln und sollen aus diesem Grund beim Betrieb der Maschine nicht getragen werden.
6. Immer entsprechendes Schuhwerk/Sicherheitsschuhe tragen.

Werkstück:

1. Keine Werkstücke einsetzen, deren Abmessungen die Maschinekapazität unter- bzw. überschreiten.
2. Der Schnitt soll ausschließlich innerhalb der Breitenbegrenzung der Maschine erfolgen. Überschreitung der Maschinenbegrenzung kann zur Verletzung des Bedieners und Beschädigung des Blatt-Motor-Satzes führen.
3. **Das zu schneidende Werkzeug nie mit der Hand halten.**
4. Keine Schnittteile aus der Maschine entfernen und kein Werkstück in die Maschine einsetzen, bis der Sägeschlitten in seiner Lage gesichert und das Blatt vollständig still ist.

Sicherheitseinrichtungen:

1. Die Maschine ausschließlich betreiben, wenn alle Sicherheitseinrichtungen und Schutzschirme funktionsfähig und richtig angeordnet sind.
2. Betrieb der Maschine ist verboten, wenn eine bzw. mehr Sicherheitseinrichtungen nicht funktionsfähig ist.
   In solchem Fall die Maschine sofort abschalten und sich mit unserer Firma in Verbindung bezüglich Störungsbehebung, Ersatzteile oder Service setzen.
3. Überbrücken der Sicherheitseinrichtungen ist verboten.
4. Drehbewegung der Säge kann für ungefähr 3-5 Sekunden nach Betätigung der Not-Aus-Taste andauern. Keine Körperteile in die Nähe des Sägeblattes oder in den Laufweg der Säge bringen, bis das Blatt vollständig still ist.

Elektrische Sicherheit:

1. Die Energieversorgung der Maschine muss geerdet werden.
2. Stromanschlüsse regelmäßig auf ev. Lose Verbindungen und Abwetzung der Leitungen prüfen.
3. Keine flüssigen Reinigungsmittel direkt auf das Bedienpult, Gehäuse des elektrischen Teils, Stromleitungen und Elektrokabel sprühen.

Bauteile & Ersatzteile:

1. Entfernen der Maschinenteile und Umbauen der Maschine ist verboten.
2. Keine Bauteile der Maschine überbrücken oder untätig machen.
3. Den Sägemotor nicht aus dem Schlitten entfernen.
4. Um sichere Instandsetzung und Betrieb zu gewähren, ausschließlich durch den Hersteller gelieferte Ersatzteile/Austauschteile verwenden.
5. Ersatzteile, die nicht von dem Ersthersteller kommen und keine OEM-Teile bilden, können zur ernsthaften Beschädigung der Maschine und Verletzung des Bedieners führen. Verwendung solcher Teile macht die Garantie ungültig.
6. Vor Austausch der Teile und bevor jeweilige Einstellungen vorgenommen werden, die Energieversorgung der Maschine abtrennen und sperren.

Service:

Keine Instandsetzung- und Wartungsarbeiten durch anderes als durch den Hersteller geschultes und autorisiertes Personal ausführen lassen.

Abschalten und Absperren:

1. Wenn die Maschine stillgesetzt wird, damit Einstellungen vorgenommen, Bauteile entfernt oder Wartungsarbeiten ausgeführt werden, den Netzschalter in die Aus-Stellung setzen und die Maschine entsprechend sperren.
2. Vor Anschluss der Energieversorgung sicherstellen, dass die Maschine abgeschaltet ist, damit unerwünschter Anlauf ausgeschlossen wird.

SICHERSTELLEN, DASS DIE OBEN GENANNTEN SICHERHEITSHINWEISE GELESEN UND VERSTANDEN WURDEN

H. WINTER HOLZTECHNIK

MONTAGE

Montagevoraussetzungen

Im Rahmen von Vorbereitung auf Lieferung der neuen Winter Holztechnik Vertical Series Panel Saw werden von uns Angaben bezüglich Montagevorbereitung und benötigte Informationen bereitgestellt, damit effiziente Montage sichergestellt werden kann.

Bei Fragen oder Zweifeln bezüglich Montage, setzen Sie sich mit dem örtlichen technischen Kundendienst der Firma Winter Holztechnik unter Telefonnummer: +49 (0) 341 / 461 90 21.

Elektrische Anforderungen

SEHR WICHTIG

Die Information wird von uns als ersten angegeben, da die Hinweise meistens nicht berücksichtigt oder missverstanden beim Einkauf einer Einrichtung solcher Art werden.

Die Säge wird mit elektrischen Spezifikationen geliefert, die den Angaben in ihrer Bestellung entsprechen. ELEKTRISCHE SPANNUNG BESTÄTIGEN. Es ist sehr wichtig, dass entsprechende Luft- und Energieversorgung an den Bestimmungsort der Maschine vor dem Zeitpunkt der Montage zugeführt wird. Die Art und Weise der Energieversorgung an die Maschine kann unterschiedlich abhängig von dem Electrical Code sein.

Es wird empfohlen, einen abgesicherten Schalter an der Wand hinter der Säge innerhalb der Reichweite des Bedieners anzuordnen. Übergeben Sie folgende Angaben an ihr elektrisches Unternehmen, damit entsprechende Werkstoffe einbezogen werden.

Amp-Angaben abhängig von dem Motor der Maschine der folgenden Tabelle entnehmen.

4 PS Motor ***standard***	**5,5 PS Motor** ***standard***
Elekstrische Spannung: 220 / 240 & 380 / 420	Elektrische Spannung: 220 / 240 & 380 / 420
Amps: 11.2 - 11.4 & 6.5 - 6.6	Amps: 15.2 - 15.6 & 8.8 - 9.0
Leistung: Drehstrom	Leistung: Drehstrom
Frequenz: 50 Hz & 60Hz	Frequenz: 50 Hz & 60Hz

Vor Empfang der Maschine und der Staubabsaugung (falls bestellt) soll eine Bewertung des Bestimmungsorts durch einen staatlich zugelassenen Elektriker erfolgen. Die Elektriker sind im Stande die Leitungsrohre zu verlegen, die Drähte ziehen und Netzausschalter an dem allgemeinen Bestimmungsort einbauen. Der Vorgang nimmt ein Paar Tage in Anspruch und **muss vor der Montage erfolgen**.

Der Elektriker muss beim Empfang und Montage der Maschine anwesend sein, um einen Anschluss von den vorher eingebauten Trennschaltern an die Maschine und die Staubabsaugung falls vorhanden herzustellen. Aufgrund dessen, dass die elektrischen Schlüssel und Vorschriften in jeweiligen Staaten unterschiedlich sein können, muss der Anschluss durch einen staatlich zugelassenen Elektriker und **keinen Winter Holztechnik Montage-Techniker** erfolgen.

Falls der Elektriker zusätzliche Angaben anfordert, lassen Sie ihn mit Firma Winter Holztechnik unter Telefonnummer: +49 (0) 341 / 461 90 21 in Verbindung setzen.

H. WINTER HOLZTECHNIK

Versandbedingungen

Nach Komplettierung der Winter Holztechnik Maschine wird der Versand durch den Auftraggeber (d.h. Endkunde und/oder Dealer) an sein Werk veranstaltet, es sei denn andere Vereinbarungen im Rahmen des Einkaufsvertrags getroffen wurden. Sie können die Behandlung davon ausschließen und der Versand wird durch die Firma Winter Holztechnik mit dem von Ihnen bestimmten Spediteur koordiniert. Alternativ wird die Lieferung unfrei oder nach pre-paid mit Kreditkarte nach Ihrem Wünsch versandt. Winter Holztechnik übernimmt keine Verantwortung für Versandkosten, da der Versand **Ex-Works Leipzig, 04159 Germany erfolgt (nicht in dem Maschinenpreis einbehalten - es sei denn andere Vereinbarungen getroffen wurden).**

Winter Holztechnik pflegt viele lang bewährte Verhältnisse mit bestimmten Spediteurs, die wir empfehlen können.

Falls an der Maschine Schäden beim Transport entstehen, verarbeitet Winter Holztechnik keine Schadenersatzansprüche in Ihrem Namen. Die Firma liefert alle nötigen unterstützenden Dokumente.

Empfang und Entladung

Vor der Lieferung bekommt der Auftraggeber präzise Gewichtsangaben. Ungeachtet dessen verbleiben die Anforderungen an die Verzurrung bei Entladung der Maschine im Verhältnis zu den vorher bestimmten Angaben unverändert. Die Maschinen weisen das Bruttogewicht von ungefähr 675 Kg auf. Die Maschinen werden in zwei Teilen versandt. Der Hauptrahmen/Tisch wird auf einem Gestell versandt, was im allgemeinen 400 Kg wiegt. Der Schlitten wird auf einem eigenen Gestell versandt, wobei die Masse bei ungefähr 275 Kg liegt. Bei irgendwelchen Zweifeln oder Fragen bezüglich des Entladungsvorgangs ist der Auftraggeber verpflichtet, sich durch Firma Winter Holztechnik informieren zu lassen.

Sicherstellen, dass Sie imstande sind, die Maschine sofort nach Zustellung zu entladen. Der bestimmte Spediteur bzw. Versandkoordinator wird mit Ihnen Kontakt aufnehmen, damit der Zeitplan der Lieferung vereinbart wird. Dies ermöglicht rechtzeitige Vorbereitung auf Entladung der Maschine zum Zeitpunkt der Zustellung. **Zu diesem Zeitpunkt wird der Versandkoordinator das präzise Gewicht der zu empfangenden Maschine/des Gestells bestätigen.**

Ihre Säge wurde bei dem Hersteller sorgfältig zur Gewährleistung einer entsprechenden Funktionsweise sorgfältig geprüft. Die Maschine wurde auf ein Gestell gebracht und mit einer Warnungsetikette für Transportschutz durch den Spediteur ausgestattet.

WICHTIG: Nach Zustellung der Maschine prüfen Sie sie sorgfältig auf Transportschaden. Bei Feststellung von irgendwelchen Schäden die Maschine nicht auspacken. Die Beschädigung soll dem Spediteur sofort gemeldet werden. Abhängig von dem Spediteur kann eine Ablehnung des Versands empfehlenswert sein, falls Schadenersatzanspruch unentbehrlich ist. Es ist sehr wichtig, sofort Bilder der Beschädigungen aufzunehmen. Die Firma Winter Holztechnik wird keine Schadenersatzansprüche im Namen des Auftraggebers verarbeiten. Die Firma liefert alle nötigen unterstützenden Dokumente.

Merken Sie: Beim Entladen bzw. Versetzen eines Gestells heben Sie es simmer ab dem Bodenseite her ab, damit Beschädigung vermieden wird.

H. WINTER HOLZTECHNIK

Montage und Anweisung

Vollständiger Zusammenbau der vertikalen Plattensäge nimmt in der Regel nicht über einen Tag in Anspruch, vorausgesetzt dass dem Techniker eine ausgepackte und entfettete Maschine bereitgestellt wird. In der Regel wird die Inbetriebnahme innerhalb von 24 bis 36 Stunden erwartet. Beachten Sie sorgfältig die stufenweisen Montageanweisungen, die durch die Firma Winter Holztechnik bereitgestellt werden. Die Anweisungen werden separat geliefert.

Der festgelegte Bediener soll die Montage ausführen, da der Vorgang liefert tiefe Kenntnisse bezüglich Funktion der Maschine. Das Wartungspersonal, falls vorhanden, soll auch bei der Montage anwesend sein.

Ein vollständiges Werkstoff ist zur Einrichtung und Ausführung von Probeschnitten erforderlich.

Staubabsaugung

Es wird eine Staubabsaugung von mindestens 2000 + CFM, falls zutreffend, empfohlen. Ihr Techniker ratet Ihnen optimale Anschlussweise zu. Die Energieversorgung soll auch vor der Montage bereitgestellt werden.

Blätter

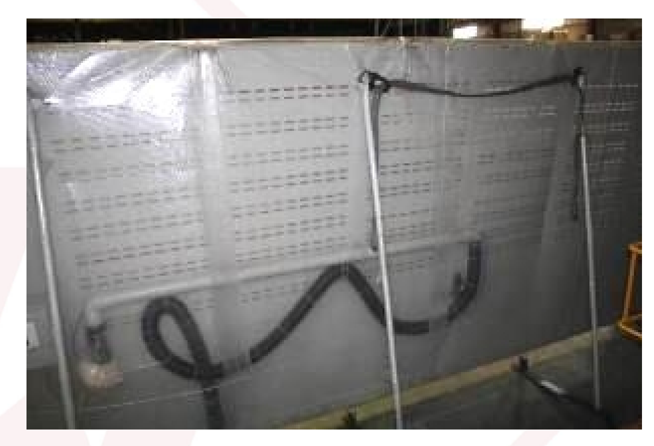
Ihre neue Maschine wird mit Standard Set-Up-Blätter geliefert. Falls Sie eine Anweisung durch Winter Holztechnik Service-Abteilung oder Werkzeug-Fachmann bezüglich optimaler Werkzeuge benötigen, wird Ihnen unsere Firma empfohlene Blätter für Ihre neue Maschine gemäß der vorgesehenen Verwendung liefern.
Der Benutzer hat die Möglichkeit, ist aber nicht verpflichtet, solche Werkzeuge durch Winter Holztechnik zu beziehen. Beim Einkauf der Blätter mit der Maschinenbestellung bieten wir beste Preise auf dem Markt und Preisabschläge für Bestellung von mehreren Blättern an.

H. WINTER HOLZTECHNIK

MONTAGEHINWEISE

Die Winter Holztechnik Maschine wird als zwei isolierte und auf einem Holzpalette befestigte Komponenten geliefert. Der Sägeschlitten-Satz wurde von dem Maschinentisch zu Transportzwecken abgetrennt. Die Lieferung sorgfältig auf Beschädigungen prüfen und entsprechende Anmerkungen in den Lieferschein eintragen. Bei Feststellung einer Beschädigung sofort den Spediteur benachrichtigen, damit eine Inspektion veranlasst und Ansprüche geltend gemacht werden können.

1. Die Maschine an den Bestimmungsort bringen. Die Schlüsselschrauben und Befestigung aus dem Gestell entfernen. Folgende Anschlagpunkte für den Maschinenrahmen einsetzen. Die Maschine mit einem Gabelstapler oder einem Kran anheben. Es wird Einsatz von Schäkeln (in einem Baumarkt zugänglich; auch als Klemmbügel bezeichnet) zur Verbindung von Anschlagpunkten, falls die Gürte zu stark sind, um sie durch die Ösen an den Rück-Anschlagpunkten durchzuführen.



Schäkel an dem Mittelinks-Anschlagpunkt am Rückteil der Maschine:



Gabelstapler oder Kran zum Anheben mit sicheren Gurten und Schäkeln einsetzen:



Anschlagpunkte an dem Mittelbereich am Rückteil der Maschine:



Die Maschine an den Montageort bringen:



2. Ganze Schutzverpackung aus der Maschine entfernen.



3. Plastik-Verpackung aus dem oberen Teil der Maschine entfernen.





4. Manche Maschinenfüße berühren den Untergrund, manche haben keinen Kontakt damit. Den überschüssigen Abstand unter den angehobenen Füßen durch Vornehmen entsprechender Einstellungen beseitigen.



Äußerer rechter Fuß der Maschine berührt den Boden:



Äußerer linker Fuß ist angehoben:



5. Frontbolzen der angehobenen Füße sowie Bolzen am Rückteil der Füße hinter der Maschine nachstellen. Den Vorgang für alle angehobenen Füße wiederholen.

Nachstellung an dem **Frontteil** der angehobenen Füße:



Nachstellung an dem Rückteil des angehobenen Fußes:



6. Die Grundlage der Maschine nach Nachstellung der äußeren Füßen an den Boden ausrichten.

   Die Maschine an beiden Seiten in dem Mittelbereich ausrichten.





7. Den mittleren Fuß an den Boden ausrichten, indem der verbleibende Raum vollständig beseitigt wird.



8. Nach Ausrichtung der Maschine alle Füße an den Boden verankern. Alle Füße sind an beiden Enden zu verankern.



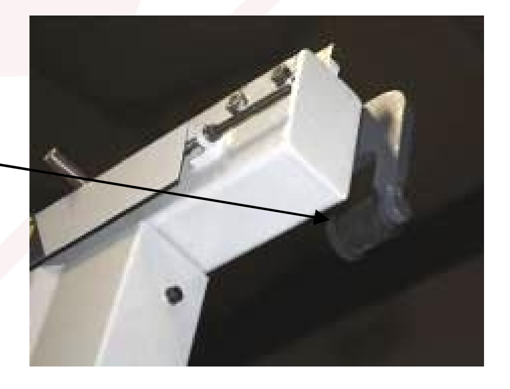


Ankerbolzen:

Verankerung am Rückteil des Fußes:



9. Portalanschläge sind zu Transportzwecken auf die dargestellte Art und Weise an dem Oberteil der Maschine (an allen Enden) befestigt.





Die Anschläge müssen umgedreht werden. Bolzen entfernen, den Portalanschlag umdrehen, bis er in den Maschinenmittelpunkt zeigt, und die Bolzen wieder anziehen.

Endgültige Lage:



10. Das Portal entladen und auspacken.



Montage des Portals an die Maschine

11. Mit Hilfe eines Gabelstaplers bzw. Krans sichere Verzurrung und Anschlagpunkte aufnehmen. Folgende Anschlagpunkte im Zusammenhang mit der Angaben des Gabelstaplers bzw. Krans beachten.

12. **Gabelstapler** (bei niedrigen Räumen)
Anschlagpunkt:

Anschlagpunkt an dem Mittelteil des Portals.







Eine weitere Verzurrung mit Absicherung am Unterteil des Gabelstaplers als Sicherheitsverzurrung verwenden, so dass Ausrutschen der Verzurrung am Ende der Gabel vermieden wird. Es wird auch empfohlen, zwei Mitarbeiter einzubeziehen, die beobachten, ob das Portal gleich an beiden Enden mit dem Gabelstapler angehoben werden.

13. **Kran-**Anschlagpunkt (und/oder bei entsprechend hohen Räumen zum Anheben mit einem Gabelstapler).

Der Anschlagpunkt befindet sich an dem oberen Ende des Portals, wie abgebildet (rechts), über dem Motor/Schlitten und unter dem oberen Teil des Portals, das sich entlang der oberen Auskehlung der Maschine erstreckt. Den Gurt wie abgebildet verstopfen.

Schlitten/Motor
Griffpunkt
Oberteil des Portals



Den Gurt hinter die Auskerbung neben die Kette anbringen:
(Seitenansicht)



Die Schutzabdeckung der Kette entfernen.



14. Vor Anheben sicherstellen, dass sie Gurte eng an den Gabeln des Staplers (bzw. des Krans) abgesichert sind. Das Portal/Gestell am Boden möglichst nah der Maschinengrundlage verschieben. (Kein Anheben bisher).

15. Zwei Mitarbeiter als Einweiser einbeziehen. Die Einweiser halten die Sicherheitsgurte und beobachten, ob das Portal nach Anheben schwenkt und umdreht.



16. Das Portal stufenweise bis auf die Höhe der Frontseite der Maschine anheben.



17. Das Portal auf die lineare Führung/obere Schiene des Gestells anbringen. Die Lager an dem Oberteil des Portals mit der oberen Schiene ausrichten.

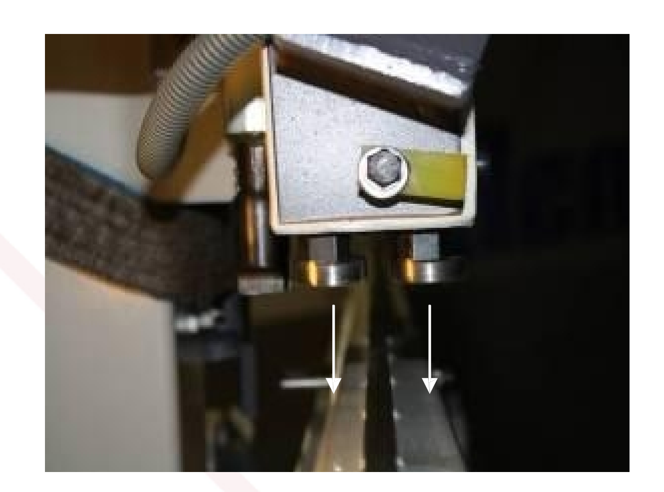
Lager

Obere Schiene

18. Nach Ausrichtung beider Lager mit der Schiene das Portal sorgfältig und langsam auf die Maschine absetzen. Es kann Hilfe von zwei Mitarbeitern an beiden Seiten des Portals zur Beobachtung und Anweisung erforderlich sein. Sicherstellen, dass die Lager in einer Linie *an beiden Seiten* der oberen Schiene bei der Montage verbleiben.



Einzustellende Lager an beiden Seiten der oberen Schiene.



19. Portal angebaut; Lager mit den Schienen ausgerichtet.

    MERKEN SIE: der Unterteil des Portals setzt auch voraus, dass ein Lager mit der unteren Führung/Schiene ausgerichtet ist.





20. Nach vollständiger Montage des Portals, die Gurte entfernen.

Krangurt:

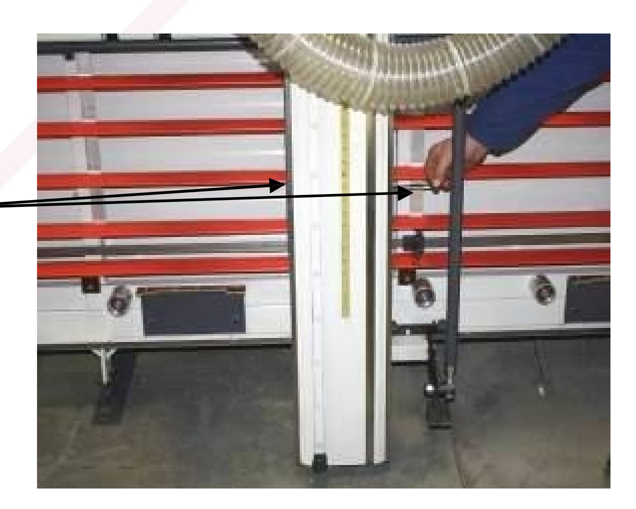


21. Zwei Gegengewicht-Bolzen an der linken und rechten Seite des Portals entfernen. Diese befinden sich ungefähr 60 cm über dem Boden. Der Schlitten ermöglicht jetzt Bewegung ab und auf. Die Bolzen für zukünftige Verwendung aufbewahren. Wenn eine Versetzung der Plattensäge in einen neuen Ort vorgesehen ist, die Gegengewicht-Stabilisierungsbolzen einsetzen, bevor das Portal von dem Gestell der Maschine entfernt wird. Bei Wiedermontage der Maschine:
    Das Portal immer auf oberen Teil der Maschine anbringen, bevor die Gegengewicht-Bolzen entfernt werden.



Bolzen, links

Anordnung beider Bolzen



22. Den Hebel der Schlittenbremse gegen den Uhrzeigersinn drehen, damit der Schlitten freigegeben wird. Nach Abschluss der Arbeit die Schlittenbremse erneut sperren (in den Uhrzeigersinn).



23. Die dreieckförmige Platte mit zwei Rädern aus dem Elektroschrank an der Rückseite der Maschine entfernen. Beide Räder in die Aluminium-Führung an dem Oberteil der Maschine links von dem Sägeschlittenportal anbringen. An die Klammer an dem Arm an der Unterseite des Portals mit Bolzen befestigen.



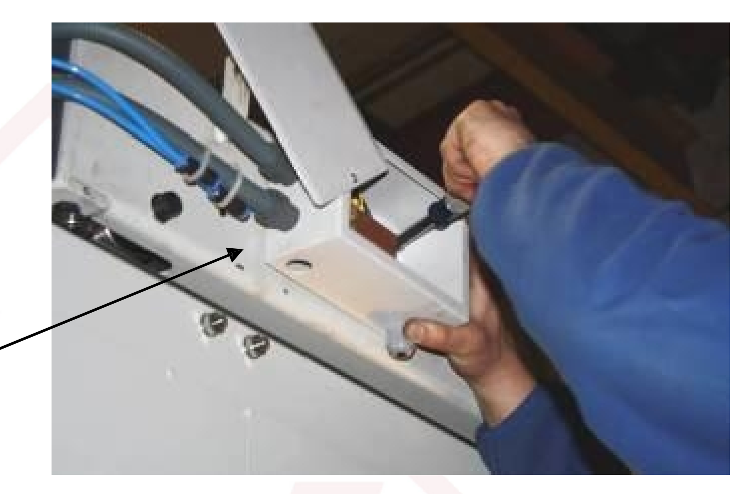
An dieser Stelle hinter dem Portal mit Bolzen befestigen

Die Räder sind in der Aluminium-Führung abgesetzt



Rückseite der Maschine

24. Den Anschlusskasten auffinden. Zwei Befestigungsbolzen an der Rückseite an dem Oberteil des Portals entfernen. Abdeckung des Anschlusskastens entfernen. Den Kasten an die Maschine anbringen (Rückseite des Portals) und mit zwei Bolzen innerhalb des Kastens anziehen, indem der Kasten an der Rückseite des Portals abgesichert wird.



Oberteil der Portalrückseite

25. Den schwarzen Staubschlauch und blaue Luftleitungen entbinden, die zu Transportzwecken an der Rückseite der Maschine befestigt wurden. (Ausschließlich ALU-Ausführung ist mit blauen Luftleitungen ausgestattet)



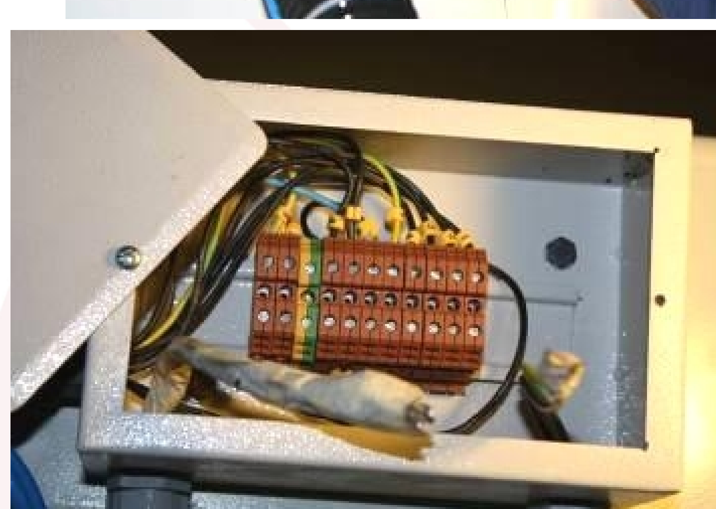
26. Alle Schläuche/Kabel auf den Oberteil des Portals bringen. Den Schlauch und alle Kabel außerhalb der Fußstützen verlegen, so dass sie frei über die ganze Länge der Maschine mit dem Portal bewegen können, ohne sich an den Beinen zu klemmen und verhaken.

27. Den hinteren Schlauch an dem Oberteil des Portals an den Übergang der Staubabsaugung anschließen. HINWEIS: es kann Lösen der Schlauchklemme erforderlich sein. Der Schlauch wird in die Lippe des Staubabsaugungsübergangs eingesetzt (Frontseite der Maschine). Es wird empfohlen einen Mitarbeiter einzubeziehen, damit der Schlauch angehalten wird, wenn Sie den Schlauch in den Staubabsaugungsübergang einsetzen.

28. ***Gilt ausschließlich für neue Ausführung von CHALLENGE ALU***: blaue Luftleitungen an Schnellkupplung-Luftanschlüsse (siehe rechts). Es sind zwei Anschlüsse an der Rückseite des Portals angeordnet.

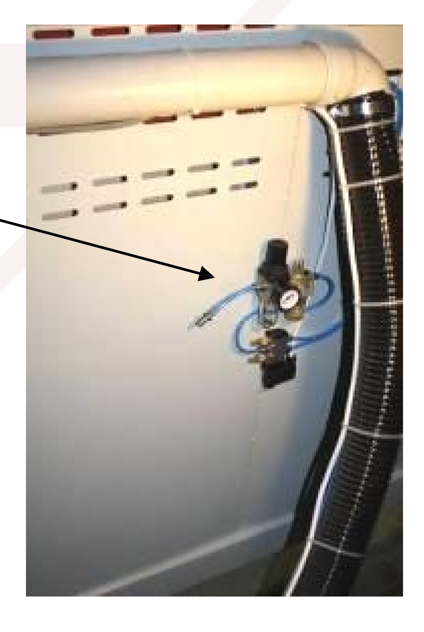


29. Elektrische Kabel in dem Elektroschrank mittels Zugentlastung-Anschluss an den Klemmkasten anschließen (die Kabel werden durch die Löcher an dem Kastenboden durchgeführt). Die Kabel sind nummerisch gekennzeichnet. Kabel mit entsprechenden Anschlüssen verbinden. (Die Nummer müssen miteinander übereinstimmen)



30. Die Verpackung aus dem Staubbeutel entfernen (angeordnet an der Hüftenhöhe unter dem elektrischen Anschlusskasten)

31. ***Gilt ausschließlich für neue Ausführung von CHALLENGE ALU***: Luftanschluss befindet sich rechts von dem Staubbeutel.



32. ***Angaben für einen qualifizierten Elektriker:*** Drehstromanschluss an das Hauptbedienpult herstellen.

Erste drei Blöcke sind für Drehstromversorgung bestimmt (Anschluss). Der vierte Block ist für die Erdungsleitung bestimmt.



DIGIT Beispiel für Abbau des Blattes für Umdrehungstest

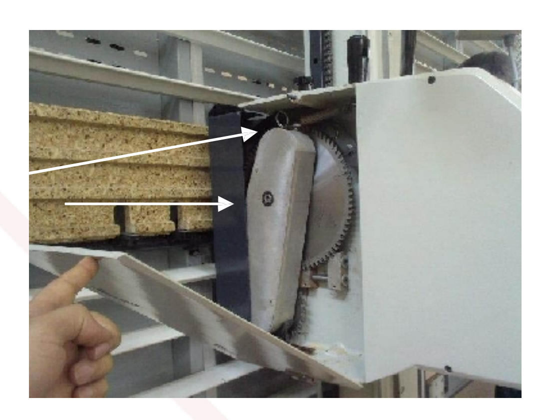
Innerhalb von folgenden Schritten wird der sachgemäße Abbau der Ritzeinrichtung und des Hauptblattes zur Prüfung auf entsprechenden Rundlauf in dem Blattgehäuse erklärt. Sicherheitshalber soll die Prüfung bei angebauten Blättern nicht erfolgen. Vor Ausführung der Prüfung die Blätter entfernen. Ausführung der Prüfung bei angebauten Blättern ist VERBOTEN. Entsprechender Rundlauf muss vor Inbetriebnahme des Motors mit angebauten Blättern und Schutzabdeckungen sichergestellt werden.

33. An dem Motorgehäuse sind zwei Pfeile angeordnet: der obere Pfeil zeigt die Umdrehungsrichtung des Blatt-Hauptmotors an, wobei der untere Pfeil gibt die Umdrehungsrichtung für das Ritzblatt an.



34. Die Gehäuse-Abdeckung abnehmen und die Sägeblätter in folgend beschriebener Reihenfolge entfernen.

    a) Die Feder an dem Oberteil der Ritzeinrichtung lösen.
    b) Den Ankerboltz mit einem Inbusschlüssel entfernen (8 mm).



    c) Ritzeinrichtung entfernen.
    d) Das Hauptsägeblatt entfernen.





35. Den Endschalter der Blattabdeckung drücken und halten und eine sonstige Person die grüne Starttaste betätigen lassen, sobald alle Blätter entfernt wurden.

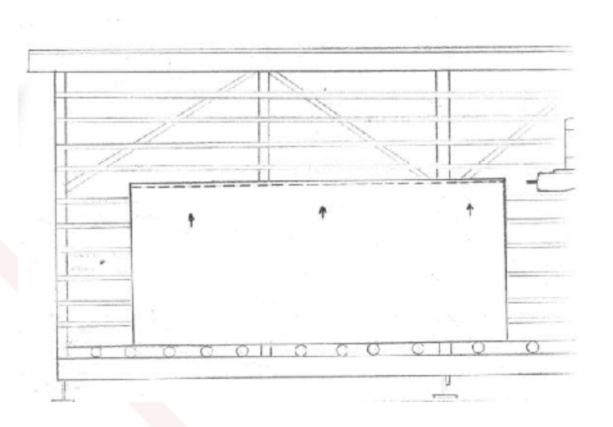
36. Vor Betätigung des Motors mit der grünen Starttaste sicherstellen, dass die Drehrichtung des Ankers mit dem Pfeil übereinstimmt.

37. Bei falscher Drehrichtung 2 Phasen an dem Haupt-Energieversorgungspanel tauschen, damit die Drehrichtung des Ankers und des Blättermotors korrigiert wird.

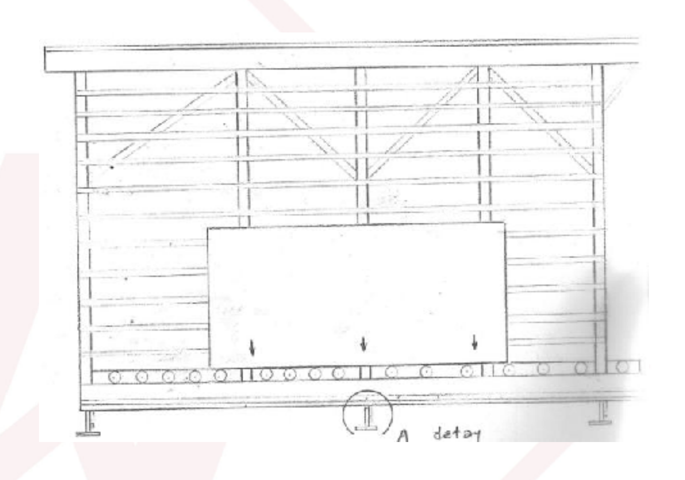


38. Nach Übereinstimmung der Blattmotor- und Ankerdrehrichtung kann die Maschine abgeschaltet und das Hauptsägeblatt, die Ritzeinrichtung, Feder, Ankerbolzen und die Motorabdeckung in der vorgegebenen Reihenfolge wieder eingebaut werden.

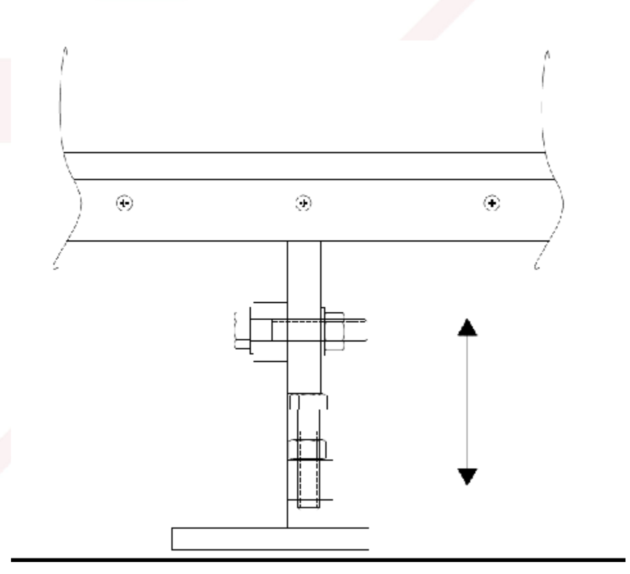
39. Zur Feinabstimmung oder Ausrichtung: eine Platte Sperrholz/Faserplatte auf Metallräder einsetzen und von oben auf 1 cm horizontal schneiden.



40. Jetzt die neulich geschnittene Werkstück auf Räder und sicherstellen, dass es vollständig an die Räder angelehnt ist. Falls die Platte nicht vollständig an die Räder anlehnt (auch an die Räder in dem Mittelteil), den mittleren Fuß entsprechend nachstellen. Das Vorgehen ermöglicht Beseitigung von konkaven und konvexen Abweichungen.



41. Ausführung der vorgegebenen Schritte in der bestimmten Reihenfolge bereitet die Maschine zur Inbetriebnahme vor.

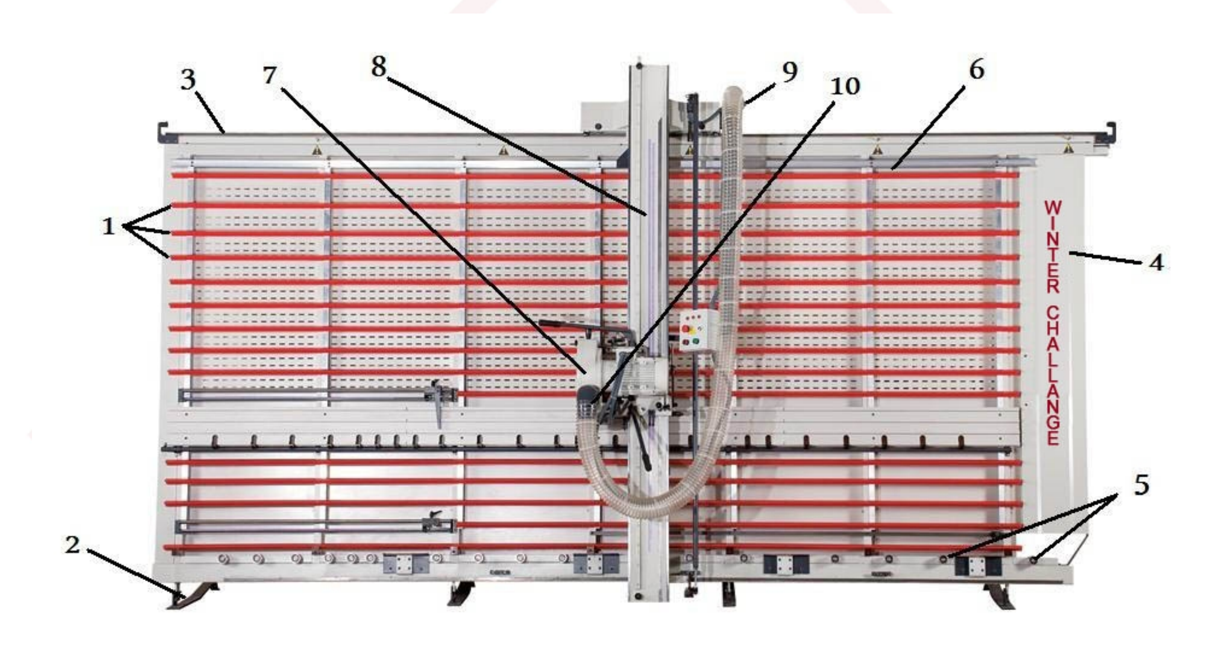


BETRIEB

Glossar der Maschinenteile

Angegebene Nummer stimmen mit dem Referenzzeichnung der Maschine überein.

Maschinenzeichnung A
Komponente 1 - 10



Werkstück-Stützprofile (1)

Die Stützprofile der Maschine bestehen aus Plastik-Streifen, die parallel miteinander über den Frontrahmen angeordnet sind. Das zu schneidende Werkstück soll gegen die Stützprofile eingesetzt werden.

Füße (2)

Die Füße gewähren Stabilität und entsprechende Winkelstellung der Maschine. Die Maschine ist mit vier Füßen ausgestattet. Die Füße müssen an der Front- und Rückseite an den Boden verankert werden (Montagehinweise beachten).

Obere Schiene (3)

Die obere Schiene befindet sich an dem Oberteil des Gestells und erfüllt eine Lagerungsfunktion bei Linearbewegung des aktiven Gleitstücks - des Portals. Herausfahren des Portals aus der oberen Schiene soll ausschließlich absichtlich möglich zur Versetzung der Maschine möglich sein. Abbau des Portals aus der oberen Schiene setzt eine große Kraft beim Drücken von der Unterseite her

voraus. Die Kraft muss durch einen Überkopf-Kran oder Gabelstapler angelegt werden.

H. WINTER HOLZTECHNIK

Portal, rechts (4)

Das rechte Portal ist an der rechten Seite des Maschinenrahmens angeordnet. An dem Portal ist das Energieversorgungspanel an der Rückseite der Maschine gleich mit dem Hauptnetzschalter angeordnet. Energieversorgung der Maschine muss mit entsprechender Erdung ausgestattet werden, damit sie richtig funktioniert. Unsachgemäße Erdung kann zur schweren Verletzung durch Stromschlag führen. Ausführung der Elektroanschlusse soll durch einen autorisierten Elektriker erfolgen.

Werkstück-Stützrollen (5)

Die Werkstück-Stützrollen ermöglichen einfache Bewegung bei einem schweren Werkstück.

Hauptrahmen (6)

Der Maschinen-Hauptrahmen bildet einen Strukturrahmen der Maschine; an dieser Sektion werden alle Komponente angebaut. Der Rahmen muss stabil aufgestellt (waagerecht) und fest an den Boden mit Bolzen angezogen und abgesichert werden.

Gehäuse des Blattmotors (7)

Das Gehäuse des Blattmotors bildet einen Teil des Portalarms, der die Schnittaufgaben an dem Werkstück erfüllt. Das Gehäuse umfasst den Hauptmotor der Blätter und die Sägeblätter. Es kann vertikal und horizontal positioniert werden. **Das Gehäuse der Blätter nie beim Betrieb öffnen. Vorgegebenen Vorgang für Abbau der Blätter in den Montagehinweisen beachten.** Beachtung der Regel gewährt Sicherheit für den Bediener, da die Blätter in dem Gehäuse geschützt werden. Es besteht keine Gefahr Hände vor, unter oder in den Laufweg des Blattes beim Schneiden zu bringen.

Portal (Beweglicher Portalarm) (8)

Das Portal bildet den ganzen Satz/Schneidarm, der den Sägeschlitten umfasst und sich entlang der Schienen beim Schneiden bewegt. Das Portal ermöglicht vertikale und horizontale Bewegung. Um einen Querschnitt auszuführen, muss das Portal mit einer Kreuzschnitt-Arretierungseinrichtung arretiert werden. Dies erfolgt durch Betätigung des Fußpedals an der unteren rechten Seite des Portals und Arretierung der Einrichtung an gewünschter Position zur Ausführung des Schnitts. Bei korrekter Ausführung erfolgt die Arretierung an zwei Stellen; obere Säule und unterer Kerbbalken. Es gibt vier verschiedene Arretierkomponente in metrischen und Standardabständen. Die erste Position ist immer metrisch (ein meter) und die zweite ist standard (40”) zwischen allen Positionen. Um eine Längsschnitt-Position muss der Sägeschlitten um 90 Grad gedreht werden. Dies erfolgt indem an einem der langen Herausfahren- und Hereinfahren-Griffen vollständig zurückgezogen und der Sägeschlitten um 90 Grad nach links mit dem kurzen Griff an der oberen Oberfläche am Sägeschlitten-Gehäuse gedreht wird.

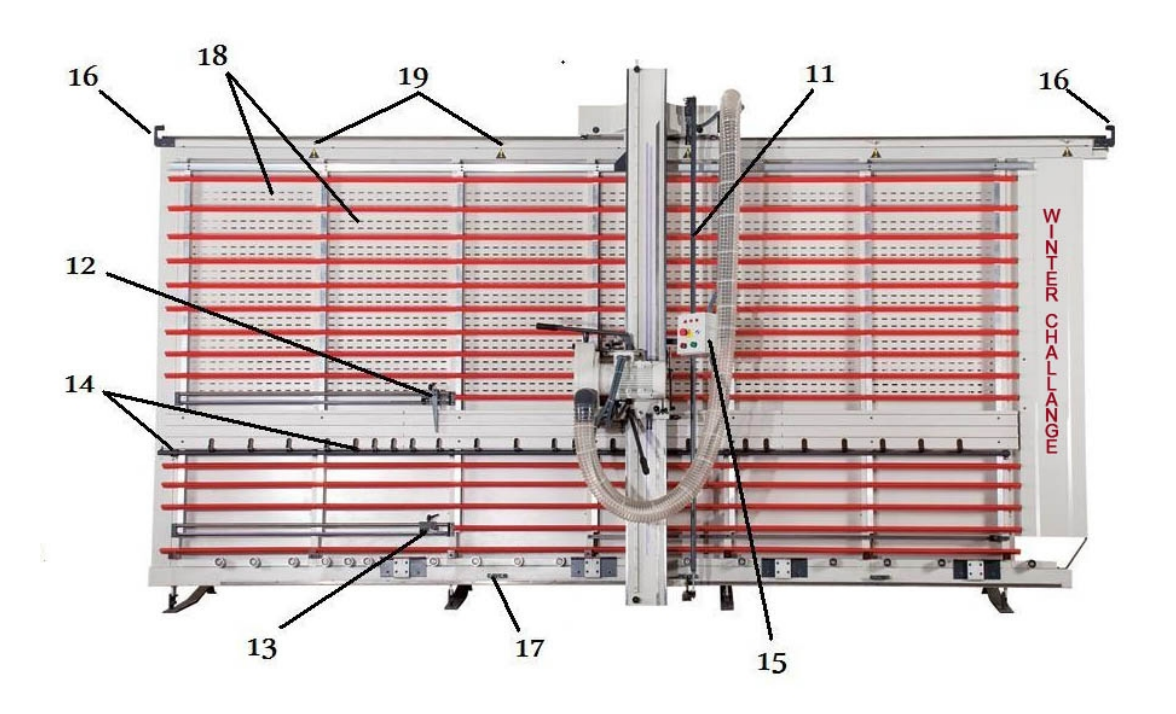
Staubschlauch (9)

Der Staubschlauch verbindet das Hauptblattgehäuse an dem Schnittpunkt mit dem Staubabsaugungssystem.

Staubabsaugungssystem (10)

Das Staubabsaugungssystem ist in den Sägeschlitten eingebaut. Das System sammelt Materialteilchen beim Schneiden durch Absaugung in den gelieferten Staubbeutel und/oder zusätzliches Staubabsaugungssystem, das an die Maschine angeschlossen ist.

Maschinenzeichnung B
Komponente 11- 19



Querschnittposition-Arretiereinrichtung (11)
Die Einrichtung besteht aus einer Trittfläche und eines Stiftes. Sie befestigt das Portal an feste Bolzen und Aufnahmen an dem Ober- und Unterteil, die alle 100 cm und/oder in 40“ Stufen angeordnet sind. Beim Querschneiden muss das Portal immer arretiert werden.

Oberer Messanschlag (12)

Messenanschlag für das Werkstück, das Einstellung der Werkstückgröße bei größeren Platten ermöglicht.

Unterer ausklappbarer Messanschlag (13)

Der Werkstück-Messanschlag ist für kleinere Paletten bestimmt, die nicht bis auf die Höhe des oberen Messanschlags reichen.

Ausfahrbare Längen-Führung des mittleren Tisches (14)

Die Stützführung des mittleren Tisches ermöglicht das Schneiden von kleineren Werkstücken bei ergonomischer Arbeitshöhe, ohne sich zur Ausführung des Schnittes gegen die Werkstück-Stützrollen beugen zu müssen. Verwendung der Stützführung übt keinen Einfluss auf den vertikalen Schnittvorgang aus. Die Stützführung des mittleren Tisches kann ausschließlich beim Querschneiden verwendet werden(vertikales/auf-ab Schneiden). Den Querschnitt-Vorgang mit Einsatz der Stützführung am mittleren Tisch immer von oben nach unten ausführen. **KEINEN LÄNGSSCHNITT AUSFÜHREN (HORIZONTAL/VON RECHTS NACH LINKS), DA DAS WERKSTÜCK SICH BEWEGEN UND DEN BEDIENER SCHWER VERLETZEN KANN.** Der Handgriff zur Heraus- und Einfahren der Werkstoff-Stützführung am mittleren Tisch ist hinder der linken Seite des Maschinentisch-Rahmens auf der Höhe der Stützführung des mittleren Tisches angeordnet.

Bedienpanel (15)

Das Bedienpanel umfasst die Start- und Stopp-Taster und den Notaus-Taster. Das Panel beinhaltet auch automatische Blatt-Wahlschalter für VSa ACM Duo Ausführung.

Anschläge (16)

Die Anschläge bestehen aus zwei Teilen, die in den Endbereichen an der oberen Schiene des Maschinenrahmens montiert sind. Die Anschläge lassen Herausfahren des beweglichen Portals aus der oberen Schiene vermeiden. Bei normalen Betriebsbedingungen ist das Zerreißen und Zerbrechen unmöglich.

Untere Schiene (17)

Die untere Schiene ist in dem unteren Bereich des Maschinenrahmens/Tisches angeordnet und erfüllt eine Lagerungsfunktion für lineare Bewegung des Gleitportals (gleich mit der oberen Schiene). Der bewegliche Portalarm ist an dem Maschinenrahmen abgesichert durch Arretierung durch untere und obere Schiene.

Rückflächenportal (18)

Rückflächenportale decken die Rückseite der Maschine ab.

Festbolzen zur Portal-Aufnahme (19)

Es gibt fünf Positionen der Festbolzen, die in 100 cm und 40” Stufen an dem Rahmen angeordnet sind.

Bewegung der Stützprofile

Falls der Sägeschlitten in eine Position für Längsschneiden gesetzt ist, die sonst mit horizontalen seitlichen Werkstück-Stützprofilen durchkreuzen würde, wird das Automatiksystem zur Positionseinstellung der Werkstück-Stützprofilen horizontale seitliche Werkstück-Stützprofile vertikal nachstellen, so dass Berührung mit dem Sägeblatt vermieden wird.
WARNUNG: Greifen mit Hand unter den Sägeschlitten oder in den Laufweg des Sägeblattes vor allem beim Schnittvorgang VERBOTEN.

Staubbeutel

Falls statt einer Staubabsaugung ein Staubbeutel eingesetzt wird, erfolgt das Sammeln beim Betrieb. Der Beutel muss regelmäßig entleert werden.

Einstellbare Längsschnitt-Anschläge

Es gibt vier einstellbare Anschläge, die an der rechten Seite des vertikalen Teils des Maschinenportals angeordnet sind. Sie bieten die Möglichkeit an, auf gewünschte wiederherstellbare Höhenwerte für Längsschneiden voreingestellt werden. Den Höhenverschlussgriff des Sägeschlittens lösen und den federbetätigten Stöpsel an der rechten Seite des Sägeschlittensatzes verwenden, damit die Längsschnitthöhe auf gewünschten voreingestellten Wert einzustellen.

Maschinenbegrenzungen

Die Maschinen sind für Längs- und Querschneiden von Platten gemäß den Angaben und Sicherheitsvorschriften bestimmt, die in der vorliegenden Bedienungsanleitung angegeben sind. Der Hersteller trägt keine Verantwortung für ev. Schäden und/oder Verletzungen, die durch unsachgemäße und nachlässige Verwendung über den Bestimmungszweck hinaus bzw. Umbauten an der Maschine durch den Endbenutzer entstehen. Der Bediener trägt alleinige Verantwortung für unvernünftige und nachlässige Handhabung der Maschine. Alle Warnungen bezüglich Unfallverhütung befolgen. Nichteinhaltung der Hinweise und Warnungen kann mit Verletzung der Personalmitglieder und Beschädigung der Maschine resultieren.

Hauptnetzschalter

An dem Rücken des rechten Maschinenportals befindet sich der Hauptnetzschalter. Den roten Knopf umdrehen, um die Netzspannung der Maschine ein-/abzuschalten. Die Maschine immer nach Abschluss der Arbeiten abschalten und entsprechende Sicherheitsregeln vor Austausch und Wartung der Blätter befolgen.

Bedienelemente

Ein/Aus-Netzschalter:

An dem Steuerkasten befindet sich der Ein/Aus-Netzschalter. Nach Anlegen der Netzspannung an den Steuerkasten wird die silberne Netzspannungsanzeige aufleuchten.

Notaus:

Der rote Pilztaster an dem Steuerkasten bildet einen Notaus-Taster. Um einen Notaus auszulösen, den Taster drücken. Um den Notaus aufzuheben, den Taster in Uhrzeigersinn drehen, bis der Taste abspringt..

Allgemeine Betriebshinweise

Plattensägen sind für Schneiden große Werkstückplatten in Teile bestimmt. Für Schneiden von kleineren Stücken wählen Sie ein sonstiges, mehr geeignetes Werkzeug aus.

Mehrere Werkstücktypen können mit der Plattensäge zugeschnitten werden. Es ist von großer Bedeutung, entsprechenden Typ der Sägeblätter für das bestimmte Material einzusetzen. Sie können sich mit der Firma Winter Holztechnik unter der Telefonnummer: +49 (0) 341 / 461 90 21 oder einem beliebigen anerkannten Hersteller der Sägeblätter in Verbindung setzen, um technische Unterstützung zu bekommen.
In meisten Fällen werden gekippte hartmetallbestückte Sägeblätter für Industriebereich empfohlen. Die Zähnezahl und Konfiguration ist im Zusammenhang mit dem zu scheidenenden Werkzeug unterschiedlich. Ruckfreies, sauberes und splitterfreies Schneiden setzt voraus, dass die Werkzeuge entsprechend scharf sind. Ungenügend scharfe bzw. stumpfe Blätter verursachen Splitterbildung, Verbrennen und/oder abgerissene Kanten beim Schneiden.

Beim Quer- und Längsschneiden soll der Vorschub an dem Schlitten über das Werkstück ruckfrei, ohne Unterbrechung und bei entsprechender für die Blatt-Material-Verhältnisse Geschwindigkeit erfolgen. Zu große Vorschubgeschwindigkeit resultiert mit Überlastung des Blattes, schlechter Schnitt-Qualität und setzt die Lebensdauer des Blattes herab. Zu geringe Geschwindigkeit führt zum Verbrennen der Kannten und Verkürzung der Blatt-Lebensdauer.

Um Beschädigung der Maschine und des Werkstück zu vermeiden, achten Sie darauf, dass keine schwierigen Werkstücke auf die Stützführung der Tischrollen hin fällt. Das Werkstück sorgfältig in die Maschine einsetzen.

Beim Querschneiden immer in Richtung von

oben nach unten schneiden. Beim

Längsschneiden immer in Richtung von links zu

rechts schneiden.

Für splitterfreies Schneiden von beidseitigen Laminat-Werkstoffen, immer das Ritzblatt einsetzen **(gilt ausschließlich für DIGIT-Ausführungen).**

Austausch des Sägeblattes

1. Die Maschine von der Energieversorgung trennen und entsprechende Sicherheitsprozeduren befolgen (abschalten und absperren).

2. Das Maschinenportal in eine der Längsschnitt-Positionen in Stiftaufnahmen mit der Fußpedal-Arretiervorrichtung an der rechten Seite des Sägeschlitten-Portals bringen.

3. Den Arretiergriff des Sägeschlittens durch Drehen gegen den Uhrzeigersinn lösen und den Sägeschlitten auf gewünschte Arbeitshöhe bringen.

4. Den Arretiergriff des Sägeschlittens durch Drehen in den Uhrzeigersinn bis Anschlag anziehen, bis er den Sägeschlitten in gewünschte Position halt. .

5. Falls der Sägeschlitten in der Längsschnitt-Position liegt, seine Einstellung in die Querschnitt-Position ändern. Zu diesem Zweck den Tauchgriff an dem Sägeschlitten vollständig rückziehen. Bei zurückgezogenem Griff den Sägeschlitten in die Querschnitt-Position umdrehen.

6. Abdeckung am Blatt-Gehäuse öffnen.

7. Die Vorsatz-Ritzsäge falls vorhanden entfernen, indem die Befestigungsschraube entfernt und die Befestigungsfeder gelöst wird **(ausschließlich bei DIGIT Ausführungen)**.

8. Die Sägeblatt-Dornmutter, äußeres Blattbund und das Sägeblatt entfernen.

9. Den Dorn, Blattbunde und das Blatt reinigen, um Staub- und Schmutzanhäufungen zu beseitigen.

10. Sicherstellen, dass das neue Blatt an beiden Seiten sauber und keine Staub- und Schmutzanhäufungen vorhanden sind.

11. Einbau eines neuen Sägeblattes erfolgt in umgekehrter Reihenfolge der Schritten #6 bis #8 wie oben beschrieben.

12. Vor Wiederherstellen der Energieversorgung an die Maschine sicherstellen, dass die Abdeckung an dem Blattgehäuse entsprechend geschlossen und abgesichert ist. Die Maschine läuft nicht, wenn die Abdeckung am Blattgehäuse offen ist.

13. Bei Abweichung der Einschnittsbreite zwischen dem neuen und alten Sägeblattsatz kann eine geringe Nachstellung des Längs- und Querschnittpositions-Reglers erforderlich sein.

Einstellung der Längsschnittreglers-Positionsanzeige

Es sind Regler zur Einstellung der versetzbaren Querschnitt-Anschläge in dem linken Teil des Schneidetisches sowohl in mittleren als auch in unteren Bereichen des Maschinentisches angeordnet.

1. Einstellbaren Werkstückanschlag in Position bringen und absichern.

2. Das Werkstück auf den Tisch aufbringen und das Sägeportal in eine der entsprechenden Querschnitt-Stiftaufnahme-Positionen bringen.

3. Querschnitt an dem Werkzeug ausführen (folgend aufgelistete Anleitungen für Querschneiden befolgen).

4. Das zugeschnittene Werkstück bemessen.

5. Stellschrauben lösen, die die Positionsanzeigen des Querschnittreglers befestigen und jeweilige Anzeigen nachstellen, damit genaue Abmessungen des zugeschnittenen Werkstücks abgelesen werden.

6. Stellschrauben nachziehen, die die Positionsanzeigen der Regler befestigen.

Einstellungen der Positionsanzeigen des Längsschnittreglers

1. Das in Längsrichtung von links zu rechts zu schneidende Werkstück auf den Maschinentisch aufbringen.

2. Werkstückanschlag in dem unteren rechten Teil des Maschinentisches lösen und bis an die Werkstückkannte verschieben und festziehen, damit das Werkstück beim Querschneiden nicht versetzt wird.

3. Den Sägeschlittenkopf in die Längsschnitt-Position umdrehen (folgend aufgelistete Anleitung für Längsschneiden befolgen).

4. Den Sägeschlitten auf gewünschte Höhe bringen.

5. Den Längsschnitt-Vorgang ausführen (folgend aufgelistete Anleitung für Längsschneiden befolgen).

6. Das zugeschnittene Werkstück bemessen.

7. Stellschrauben lösen, die die Positionsanzeigen des Längsschnittreglers befestigen, damit genaue Abmessungen des zugeschnittenen Werkstücks abgelesen werden. Die Positionsanzeigen sind an der Unterseite des Sägeschlittens angeordnet. Die Regler bewegen sich vertikal an dem Portal.

8. Stellschrauben festziehen, die die Positionsanzeigen der Regler befestigen.

Motor Starten und Stoppen

WARNUNG: NIE mit der Hand unter den Sägeschlitten oder in den Laufweg der Plattensäge greifen, besonders wenn der Motor unter Spannung steht.

Das Bedienpult ist an der rechten Seite des Portals angeordnet. Die Bedienelemente umfassen: Start, Stopp, Notaus und drei silberne Anzeigen, die aufleuchten, wenn alle drei Beine der Drehstrom-Energiequelle unter Spannung stehen.

Anleitung für Querschneiden

WARNUNG: NIE mit der Hand unter den Sägeschlitten oder in den Laufweg des Sägeblattes besonders während eines Scheidevorgangs greifen.

Das Querschneiden erfolgt bei arretiertem Portal. Das Werkstück wird immer in Richtung von oben nach unten geschnitten. Schneiden von unten nach oben ist verboten.

Das Maschinenportal muss arretiert werden, bevor ein Querschnitt ausgeführt wird. Die Maschine läuft nicht, wenn das Portal nicht sicher in einer der Querschnitt-Positionen arretiert ist. Es gibt fünf feste Stiftaufnahme-Positionen in beiden 1m-Stufen an dem Rahmen. An der rechten Seite des Portals befindet sich ein Fußpedal und ein Stift zur Sicherung des oberen Teils des Portals an einer festen Stiftaufnahme und den Unterteil des Portals an einer festen Aufnahme. Bei Ausführung eines Querschnitts muss das Portal arretiert sein.

Falls der Sägeschlitten in einer Längsschnitt-Position liegt, den Schlitten auf gewünschte Höhe bringen, indem der Arretiergriff gelöst und gegen den Uhrzeigersinn einmal umgedreht wird, während der Sägeschlitten verschoben wird. Anschließend den Sägeschlitten anziehen, indem der Arretiergriff in den Uhrzeigersinn gedreht wird, bis der Sägeschlitten gegen vertikale Bewegung abgesichert wird. Umstellung in die Querschnitt-Position: an dem Tauchgriff des Sägeschlittens

vollständig rückziehen. Bei vollständig rückgezogenem Griff den Sägeschlitten in die Querschnitt-Position umdrehen. An der oberen Oberfläche des Sägeschlittens befindet sich ein Handgriff, der beim Umdrehen des Sägeschlittens behilflich ist.

Den Arretiergriff des Sägeschlittens durch einmaliges Umdrehen gegen den Uhrzeigersinn lösen und prüfen, ob der Sägeschlitten ruckfrei ab und auf durchlaufen kann. Der Handgriff für Anheben und Senken des Sägeschlittens ist klappbar, damit dem Bediener optimale Handhabungskomfort gewährt wird.

Einen der Querschnitt-Anschläge auf gewünschte Abmessungsposition des Werkstoffs bringen. An der linken Seite des Maschinentisches auf der Höhe des mittleren Tisches befindet sich ein horizontaler Massenanschlag, der bei größeren Werkstücken eingesetzt wird. Beim Scheiden eines ungenügend hohen Werkstücks ist ein sonstiger Flip-Anschlag an dem unteren linken Teil des Tisches über der Ausgleichsführung der Rollenräder einzusetzen.
Beim Schneiden eines größeren Werkstücks, das Material langsam auf untere Rollenräder-Ausgleichsführung und gegen den Querschnitt-Anschlag einsetzen. Stabilitätshalber sicherstellen, dass das Werkstück an zumindest vier Rollen anliegt. Die Werkstück-Stützrollen ermöglichen einfaches Verschieben von schweren Werkstoffen.

Den Sägeblatt-Motor betätigen und den Sägeschlitten anheben, so dass das Sägeblatt (bzw. Sägeblätter bei Einsatz einer Ritzeinrichtung an einem DIGIT-Gerät) sich über dem Werkstück befindet. Den Tauchgriff des Sägeschlittens gegen das Werkstück drücken, um den Sägeschlitten gegen den Maschinentisch und das Werkstück zu verschieben, bis der Sägeschlitten vollständig betätigt wird. Den Sägeschlitten senken, indem das Sägeblatt durch das Werkstück ruckfrei und gleichmäßig bei optimaler für die Sägeblatt/Werkstoff-Verhältnisse Geschwindigkeit gezogen wird.

Nach Abschluss des Schneidevorgangs den Tauchgriff der Säge zurückziehen, damit der Sägeschlitten von dem Tisch und dem Werkstück entfernt wird. Den Sägeblatt-Motor abstellen und das Werkstück entfernen. Um wiederholte Querschnittvorgänge auszuführen, das Werkstück gegen den Querschnitt-Anschlag einschieben und den Querschnittvorgang gemäß der obigen Beschreibung ausführen.

Beim Schneiden von kleineren (niedrigeren) Werkstoffen, ist es unbequem für den Bediener das Werkstück auf die untere Ausgleichsführung der Rollenräder aufzusetzen. Die Stützführung an dem mittleren Tisch ermöglicht das Schneiden von kleineren Werkstücken auf einer ergonomischer Arbeitshöhe, ohne sich zur Ausführung des Schnittes gegen die Werkstoff-Stützrollen beugen zu müssen. Die Stützführung des mittleren Tisches ist ausschließlich für Querschneiden bestimmt (vertikale/ab-auf Schnitte). Den Querschnitt ausschließlich von oben nach unten ausführen**. KEINEN LÄNGSSCHNITT (HORIZONTAL/RECHTS-LINKS SCHNITT) MIT VERWENDUNG VON DER STÜTZFÜHRUNG DES MITTLEREN TISCHES AUSFÜHREN. DAS WERKSTÜCK KANN SICH BEWEGEN UND DEN BEDIENER SCHWER VERLETZEN.** Der Griff zum Aus/Einfahren der Werkstück-Stützführung auf der Höhe des mittleren Tisches befindet sich hinter der linken Seite des Maschinentisch-Rahmens auf der Höhe der Stützführung des mittleren Tisches.

Anleitung für Längsschneiden

WARNUNG: NIE mit der Hand unter den Sägeschlitten oder in den Laufweg des Sägeblattes besonders während eines Schneidevorgangs greifen.

Längsschneiden erfolgt immer bei arretiertem Sägeschlitten. Das Werkstück wird in Richtung von links nach rechts geschnitten. Schneiden von rechts nach links ist verboten.

Falls der Sägeschlitten in einer Querschnitt-Position liegt, den Schlitten auf gewünschte Höhe bringen, indem der Arretiergriff des Schlittens durch einmaliges Umdrehen gegen den Uhrzeigersinn gelöst wird, wobei der Schlitten versetzt wird. Anschließend den Arretiergriff des Schlittens durch Umdrehen in den Uhrzeigersinn anziehen bis der Sägeschlitten gegen vertikale Versetzung abgesichert ist. Um in Längsschnitt-Position umzustellen, vollständig an dem Tauchgriff an dem Sägeschlitten zurückziehen und bei vollständig zurückgezogenem Griff, den Sägeschlitten nach unten in die Längsschnitt-Position umdrehen. An der oberen Oberfläche des Sägeschlittens ist ein Handgriff

angeordnet, der beim Umdrehen des Schlittens behilflich ist.

Den Arretiergriff des Sägeschlittens durch einmaliges Umdrehen gegen den Uhrzeigersinn lösen und den Sägeschlitten auf gewünschte Höhe für die Abmessung des Längsschnittes heben bzw. senken. Es gibt vertikale Regler-Positionsanzeigen an der Unterseite des Sägeschlittens. Den Sägeschlitten arretieren, indem der Sägeschlitten-Arretiergriff in den Uhrzeigersinn angezogen wird, bis der Schlitten gegen vertikale Versetzung abgesichert ist.

Die Arretiervorrichtung aus den oberen Arretierstiften und unteren Arretieraufnahmen durch Anheben des Fußpedal-Stiftes lösen, der an dem unteren rechten Teil des Portals angeordnet ist. Sicherstellen, dass das Portal frei von links nach rechts und zurück durchläuft.

Das Werkstück auf untere Rollen-Ausgleichsführung aufbringen. An dem unteren linken Teil des Maschinentisches ist ein Längsschnitt-Anschlag angeordnet. Den Anschlag durch einmaliges Umdrehen gegen den Uhrzeigersinn lösen und anschließend den Anschlag nach oben an die Werkstoffkannte verschieben. Den Anschlag durch Umdrehen in den Uhrzeigersinn bis abgesichert anziehen.

Keinen Längsschnitt an kurzen (in Längsrichtung) Werkstoffen ausführen. Solches Werkstück vertikal aufstellen und einen Querschnitt bei beliebigen Abmessungen ausführen.

Nachdem das Werkstück auf untere Rollen-Ausgleichsführung eingesetzt und der Längsschnitt-Anschlag an der rechten Kannte des Werkstücks abgesichert wurde, das Portal links an das Werkstück annähern. Den Blattmotor betätigen und sicherstellen, dass das Sägeblatt (bzw. Sägeblätter bei Einsatz von einer Ritzeinrichtung an DIGIT-Geräten) mit dem Werkstück keine Berührung hat. Den Tauchgriff an dem Sägeschlitten gegen das Werkstück drücken, um den Sägeschlitten gegen den Maschinentisch und das Werkstück zu verschieben, bis der Sägeschlitten vollständig betätigt wird. Das Portal von links nach rechts bewegen, indem das Sägeblatt durch das Werkstück ruckfrei und gleichmäßig bei optimaler für die Sägeblatt-Werkstoff-Verhältnisse Geschwindigkeit gezogen wird.

Nach Abschluss des Schneidevorgangs den Tauchgriff der Säge zurückziehen, um den Sägeschlitten von dem Tisch und dem Werkstück herab zu heben. Den Sägeblatt-Motor abschalten und das Werkstück entfernen. Für wiederholtes Längsschneiden gibt es vier einstellbare Anschläge an der rechten Seite des vertikalen Teils des Maschinenportals. Diese bieten die Möglichkeit an, auf gewünschte Höhe des wiederholten Schnittvorgangs voreingestellt zu werden. Höhearretierung des Sägeschlittens lösen und den federbetätigten Tauchanschlag an der rechten Seite des Sägeschlittensatzes einsetzen, um die Längsschnitthöhe auf voreingestellten Stand zu ändern. Immer sicherstellen, dass der Arretiergriff den Sägeschlitten in vertikaler Position sicher verschlossen hat, bevor ein Längsschnittvorgang ausgeführt wird.

Anleitung für Ritzeinrichtung für DIGIT-Geräte

WARNUNG: NIE mit Hand unter den Sägeschlitten oder in den Laufweg des Sägeblattes besonders während eines Schnittvorgangs greifen.

Ritzschneiden lässt Absplittern an der Unterseite der beidseitig beschichteten Laminat-Werkstoffe vermeiden. Der Ritzschnitt erfolgt durch ein separates kleines Sägeblatt, dass das Hauptblatt leitet und in entgegengesetzte Richtung rotiert. Das Blatt schneidet hinüber in die Unterseite des Werkstoff auf solche Tiefe, die zum Ritzen des Unterteils erforderlich ist. Das Hauptblatt folgt in den Einschnittsweg des Ritzblattes und schneidet hinunter den oberen Teil des Werkstoffs, damit der Schnitt vervollständigt wird.
Der Querschnitt- und Längsschnittvorgang erfolgt gleich wie oben beschrieben. Der Ritzvorsatz kann bei Bedarf einfach entfernt werden.

Anleitung für Nutkreissägen Instruction, CHALLENGE ALU-Geräte

WARNUNG: NIE mit der Hand unter den Sägeschlitten oder in den Laufweg des Sägeblattes besonders während eines Schneidevorgangs greifen.

Das Gerät Winter Holztechnik CHALLENGE ALU bildet eine eigenartige Maschine, die besonders für Aluminiumwerkstoffe in Industriebereich bestimmt ist. Die Maschine setzt sowohl ein Sägeblatt für einen Vollschnitt gemäß den bestimmten Abmessungen als auch einen V-Nutfräser für einen teilweisen V-Schnitt durch das zu biegende Werkstück ein.

Verschiedene Nutformen werden durch Einsatz von verschiedenen Profilfräsern an der Dornwelle erzielt. Herkömmliche Profile weisen den Winkel von 90, 135 Grad und U-förmige Fräszahngestalt auf.

Präzise Tiefenüberwachung wird durch ein Prüfrad sichergestellt, dass über die Oberfläche des Werkstücks läuft. Typische Stärke der Verbundstoffe sind 3 mm, 4 mm und 6 mm.

Es werden Prüfräder für Tiefenüberwachung mit verschiedenen Durchmessern an dem Nutfräserdorn im Zusammenhang mit der Werkstoffstärke eingesetzt.

Das Bedienpanel der Maschine, das an der rechten Seite des Portals angebracht ist, umfasst einen Schalter für Sägen und Rillenfräsen. Bei aktiver Sägefunktion ist das Sägeblatt betätigt. Bei aktiver Nutfräsen-Funktion wird das Sägeblatt zurückgezogen; das Nutfräsblatt und das Tiefenüberwachungsrad werden automatisch herausgefahren.

Querschnitt-, Quernutfräs-, Längsschnitt- und Längsnutfräsvorgang erfolgen identisch mit der obigen Beschreibung. Es ist wichtig zu bemerken, dass eine Versetzung zwischen dem Sägeblatt und den Nutfräsdornen vorhanden ist. Einen Prüfschnitt von dem Sägeblatt und dem Nutfräser an einem Probe-Werkstück ausführen und die Versetzung genau bemessen. Die Abmessung soll bei Bestimmung von verschiedenen Positionen für Zuschneiden und Mittelachse beim Nutfräsen verwendet werden.

Beim Nutfräsen in der Nähe von der unteren Kannte des Verbundstoffes, bestimmt das Sägeblattgehäuse, wie nahe das Schneidewerkzeug an die Kannte des Werkstoffs verschieben werden kann. In solchem Fall kann ein Werkstück-Streifen mit gleichlaufenden Kannten auf die Oberfläche der unteren Rollen-Ausgleichsführung als eine Unterlage verwendet werden, damit die Unterkannte des Verbundstoffes angehoben wird. Die Unterlage soll nicht überschüssig stark sein, so dass keine Behinderung für die ausfahrbare Abdeckung des Sägeblattes entsteht.

Bei Ausführung von mehreren Längsschnitten und Nutfräsen ist es empfehlenswert, die einstellbaren Längsschnitt-Anschläge an der rechten Seite des Portals einzusetzen. Es gibt vier einstellbare Längsschnittanschläge an der rechten Seite des vertikalen Teils des Maschinenportals. Diese bieten die Möglichkeit an, auf gewünschte Höhen der wiederholten Längsschnitten voreingestellt zu werden. Den Arretiergriff an dem Sägeschlitten lösen und den federbetätigten Tauchanschlag an der rechten Seite des Sägeschlittensatzes einsetzen, damit die Höhe des Längsschnittes auf gewünschte voreingestellte Ebene zu bringen. Immer sicherstellen, ob der Arretiergriff den Sägeschlitten sicher in vertikaler Position gesperrt hat, bevor ein Längsschnittvorgang ausgeführt wird.

INSTANDHALTUNG

Einhaltung des folgend beschriebenen Instandhaltungszeitplans bildet eine grundlegende Voraussetzung für Gewährleistung einer optimalen Betriebsweise der vertikalen Plattensäge. Tägliche Untersuchung ist von hervorragender Bedeutung für Sicherheit des Bedieners. Im Rahmen der täglichen Untersuchung soll eine allgemeine Prüfung der ganzen Maschine, Prüfung der Sicherheitseinrichtungen, Prüfung der Elektroanschlüsse auf lose Verbindungen und Kabelverschleiß, falsche Belegung, gebrochene Teile, festen Anzug der Verbindungselemente an der Maschine erfolgen. Alle Maschinengriffe sauber, trocken, öl- und schmierfettfrei halten. Keine flüssigen Reinigungsmittel direkt auf das Bedienpanel, elektrische Gehäuse, Energieleitungen und Elektrokabel sprühen.
Immer Sicherheitsvorschriften bei Reinigungs- und Instandhaltungsarbeiten
an der Maschine einhalten.

Es wird empfohlen, bei Reinigung und Instandhaltung eine Maske zu tragen, um Einatmen von Abfallstoffen oder Reinigungsmitteln zu vermeiden, sowie entsprechenden Augenschutz und Kleidung zu verwenden. Folgende Arten von Reinigungsmitteln sollen nicht eingesetzt werden, sonst kann die Maschine beschädigt werden: Lack/Farbverdünner, chlorhaltige Reinigungs-Lösungsmittel, Ammoniak und ammoniakhaltige Lösungsmittel, Gasolin, Terpentin oder sonstige brennbare oder Reinigungsmittel in der Umgebung der Maschine.

GEFAHR - Um Unfälle zu vermeiden, die Maschine abschalten, den Hauptnetzschalter verschließen und entsprechende Sicherheitsmaßnahmen treffen, so dass unerwünschte Betätigung der Maschine bei Reinigung, Untersuchung oder Nachstellungen vermieden wird.

Alle Instandhaltungs- und vorbeugenden Instandhaltungsarbeiten sollen durch von Firma Winter Holztechnik zertifizierten und geschulten Mitarbeitern und durch Hendrick zertifizierten Technikern ausgeführt werden.

Tägliche Instandhaltung

Checkliste für tägliche Untersuchung

Prüfstelle	Prüfverhahren	Beurteilung
Durchlaufen des Portals	Das Portal verschieben	Das Portal soll sich ruckfrei bewegen*Siehe Schmierungsanleitung.
Sichtprüfung des Sägeblattes	Anleitung für Blattabbau in den Montagehinweisen befolgen. Das Blatt mit der Hand langsam und Spitzen des Blattes prüfen.	Keine Rissen, Brüche und Verschleiß sollen an den Spitzen festgestellt werden.
Reinigung der Maschine	Die Maschine auswischen	Die Maschine muss nach jedem Betriebstag gereinigt werden
Schmiermittelzustand**	Prüfung der Schmierstellen	Das Schmiermittel soll nicht emulgiert sein, das Öl soll nicht trocken sein. Staubfrei halten.
Geräusche, Schwingung und Temperatur der Lager	Dem Geräusch beim Betrieb der Säge und beim Durchlaufen des Portals im Leerlauf zuhören (Temperatur der Lager - das Spindelgehäuse eine bzw. zwei Stunden nach Abschluss des Leerlaufs berühren)	Keine anormalen Geräusche, Schwingung und Temperatur. Kein Summen des Motors.
Staubschlauch	Sicherstellen, dass der Schlauch nicht verstopft oder verknickt ist.	Der Schlauch soll offen sein und vollständige Absaugungsleistung anbieten.
Bolzen, Befestigungsmittel, Schlauchverbindungen	Alle Bolzen und Anzugsstellen an der Maschine vor der Inbetriebsetzung prüfen	Alle Stellen sollen fest angezogen uns abgesichert sein
Sicherheitseinrichtungen	Alle Sicherheitseinrichtungen prüfen, um sicherstellen, dass alle Elemente funktionsfähig sind	Alle Sicherheitseinrichtungen müssen eingebaut und tätig sein

Wöchentliche Instandhaltung

Checkliste für wöchentliche Untersuchung

Prüfstelle	Prüfverfahren	Beurteilung
Schwenkpunkt des Portals	Gleitender Schwenkpunkt für das Blatt und den Gegensatz sollen alle 15 Tage mit Schmierfett geschmiert werden	Das Portal/Blatt sollen frei zwischen der Längsschnitt- und Querschnitt-Position schwenken

Monatliche Instandhaltung

Checkliste für monatliche Untersuchung

Prüfstellen	Prüfverfahren	Beurteilung
Oberflächen-Verträglichkeit der Tisch-Oberfläche	Mit Haarlineal und Dickenlehre bemessen	Soll flach sein
Rechtwinkel-Verträglichkeit des Sägeblattes und Ausgleichführung	Den Plattenschnitt der Maschine bemessen	Soll innerhalb von +/-0.2mm auf 1 m liegen
Gerade Verträglichkeit der Portal-Bewegung	Den Plattenschnitt der Maschine bemessen	Soll innerhalb von +/-0.2mm auf 1 m liegen
Ausgleichschienen	Eine lange Libelle gegen das Werkstück-Stützrollen drücken	Werkstück-Stützrollen sollen ausgeglichen sein
Elektrokabel und Pneumatik-Zylinder	Sorgfältig prüfen	Sollen nicht geknickt, verschließen, gebrochen oder lose an den Anschlussklemmen sein

H. WINTER HOLZTECHNIK

Jährliche Instandhaltung

Checkliste für jährliche Untersuchung

Prüfstellen	Prüfverfahren	Beurteilung
Allgemeine Ausrichtung der Maschine	Das Grundgestell auf Ausrichtung prüfen mit Einsatz von Nivellierfüßen nachstellen	Das Grundgestell muss ausgerichtet sein, die Füße müssen an dem Boden abgesichert sein (keine Füße angehoben)
Isolierung des Motors	Mit einem Messgerät messen ***ACHTUNG:*** ***Die Isolierungsprüfung muss durch einen qualifizierten Elektriker erfolgen, um Beschädigung zu vermeiden***	Der Wert soll bei 2 Mega Ohm bzw. über liegen
Werkstück-Stützprofile	Ersetzen	Werkstück-Stützprofile sollen bei Bedarf ersetzt werden

H. WINTER HOLZTECHNIK

SERVICE

Bei Bedarf an technische Unterstützung oder Service im Werk bezüglich der vertikalen Plattensäge, setzen Sie sich mit der Firma Winter Holztechnik GmbH unter der Telefonummer: +49 (0) 341 / 461 90 21 in Verbindung. Unsere Technische Abteilung liefert telefonische Abhilfe, technische Beratung bzw. vereinbart alle Einzelheiten bezüglich in-Werk-Service durch einen von Winter Holztechnik geschulten Techniker. Unsere Firma betreibt ein Programm für vorbeugendes Instandhaltungsservice. Setzen Sie sich mit unserem Service Manager für weitere Information und Kostenanschlag in Verbindung.

Firma Hedrick bietet folgendes Service-Angebot für Besitzer der *Winter Holztechnik-Maschinen*:

• **Anweisung für den Bediener** durch einen zertifizierten Winter Holztechnik-Techniker. Die Anweisung kann beim Bedarf mit Service- oder Wartungsarbeiten beim Bedarf kombiniert werden. Die Anweisungskosten bei Bestellung gleich mit vorbeugender Instandhaltung liegen bei $75.00/Stunde. Unsere Firma beschäftigt geschulte Techniker, die tiefste Kenntnisse im Bereich von Winter Holztechnik Maschinen aufweisen. Es wird ein hoher Umsatz an Mitarbeitern und Bedienern bei meisten Unternehmen beobachtet. Es ist von großer Bedeutung, dass die von Ihnen beschäftigten Bediener sicherheitshalber und für optimale Ausgiebigkeit zertifiziert sind.

• **Laufende Instandhaltung** mit der Option der Service-Verfolgung, um einen Zeitplan für den Techniker voraus zu bestimmen, was die Reisekosten um die Hälfte herabsetzen lässt.

• **Vollständiger Maschinen-Bewertungsbericht** für die Maschinen, die für laufende Instandhaltung, Instandsetzung, Bauteilersatz-Renovierung im Werk bestimmt sind.

• **Renovierung der Maschine im Werk** *

Wir bieten konkurrenzfähige Preise an und arbeiten gemäß beliebigen Kostenrahmen, damit ein zertifizierter Winter Holztechnik-Techniker die Service-Arbeiten an ihrer Maschine ausführt.

Service-Vereinbarungen:

Wir bieten unterschiedliche Service-Vereinbarungen an, die eine oder mehrere Maschinen (auch sonstiger Hersteller), eine oder mehrere Zweiglokationen abdecken lassen. Service-Vereinbarungen werden bei Gold-, Silver- und Bronze-Standard angeboten. Die Vereinbarungen umfassen u.a. einen jährlichen Rabattpreis für Bauteile, unbegrenzte telefonische Unterstützung, kostenlose Service-Arbeit, regelmäßiger Zeitplan für Instandhaltung durch Winter Holztechnik Techniker und Ausleihen der Bauteile. Alle Tätigkeiten werden durch unseren Service-Dienst überwacht.

Unsere Firma besitzt ein hervorragender Vorrat an Bauteilen, die in dem Lager bei Hauptsitz Fa. Winter Holztechnik aufbewahrt werden, damit jeder Stillstand der Maschine möglichst kurz gehalten werden kann.

Wir stellen eine vollständige Auflistung unseres Service-Angebots. Setzen Sie sich mit Winter Holztechnik Manager Henrik Winter, um ein formales Angebot zu bekommen. **Unsere Firma bietet die Möglichkeit an, einen Zeitplan besonders für ihr Unternehmen und Maschinenpark zu erarbeiten.**

Maschinenunterlagen:

Unsere Firma betreibt aktualisierte technische Dokumente für ihre Maschine inklusive: Diagramms, Wartungspläne, Wartungsanleitungen und Listen empfohlener Ersatzteile.

Unser Unternehmen strebt nach ständiger Verbesserung unserer Dienstleistungen und Unterstützung, die wir für Sie erbringen. Wir danken für Ihre Bemerkungen in diesem Bereich. Wir danken Ihnen, ein hochgeschätzter Winter Holztechnik-Auftraggeber zu sein.